

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005 年 6 月 9 日 (09.06.2005)

PCT

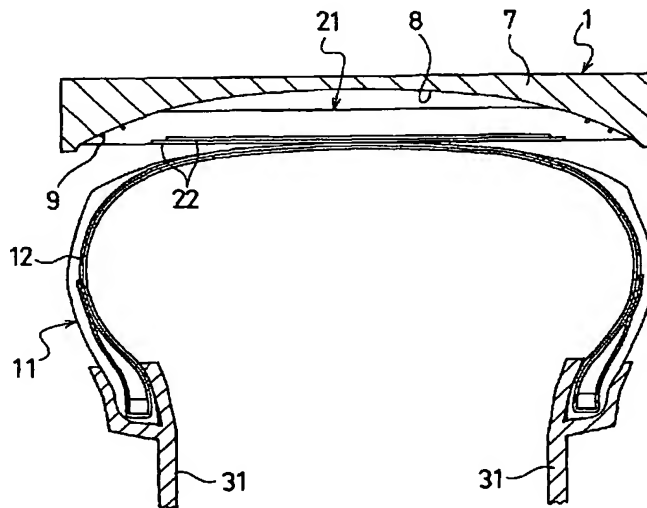
(10) 国際公開番号
WO 2005/051641 A1

- (51) 国際特許分類⁷: B29D 30/30 [JP/JP]; 〒1058685 東京都港区新橋 5 丁目 3 6 番 1 1 号 Tokyo (JP).
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2004/017349
- (22) 国際出願日: 2004 年 11 月 22 日 (22.11.2004)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2003-394299
2003 年 11 月 25 日 (25.11.2003) JP
- (72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 花田 亮治 (HANADA, Ryoji) [JP/JP]; 〒2548601 神奈川県平塚市追分 2 番 1 号 横浜ゴム株式会社平塚製造所内 Kanagawa (JP). 白土 総一郎 (SHIRATO, Souichirou) [JP/JP]; 〒2548601 神奈川県平塚市追分 2 番 1 号 横浜ゴム株式会社平塚製造所内 Kanagawa (JP).
- (74) 代理人: 小川 信一, 外(OGAWA, Shin-ichi et al.); 〒1050001 東京都港区虎ノ門 2 丁目 6 番 4 号 虎ノ門 1 1 森ビル小川・野口・斎下特許事務所 Tokyo (JP).
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 横浜ゴム株式会社 (THE YOKOHAMA RUBBER CO., LTD.)
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR,

[続葉有]

(54) Title: PNEUMATIC RADIAL TIRE PRODUCTION METHOD AND BELT TREAD ASSEMBLY TRANSFER APPARATUS USED FOR THE SAME

(54) 発明の名称: 空気入りラジアルタイヤの製造方法及びそれに用いるベルトトレッド組立体のトランスファー装置



(57) Abstract: A pneumatic radial tire production method and a belt tread assembly transfer apparatus used for the method. The production method enables to improve uniformity of a tire and to prevent a separation failure caused by trapped air. A pneumatic radial tire production method including steps of forming a primary green tire including carcass layers, forming a hollow-cylindrical belt tread assembly including belt layers, transporting the belt tread assembly to the outer peripheral side of the primary green tire by a transfer apparatus, and adhering by pressing the belt tread assembly to the primary green tire inflated in a toroidal shape, wherein the primary green tire and the belt tread assembly are adhered by pressing while the transfer apparatus restraining both side sections of the belt tread assembly and at the same time inflation of a center section is being allowed.

(57) 要約: タイヤのユニフォミティーを改善し、更にはエア溜まりによる剥離故障を防止することを可能にした空気入りラジアルタイヤの製造方法及びそれに用い

[続葉有]



BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG,

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

るベルトトレッド組立体のトランスファー装置を提供する。カーカス層を含む1次グリーンタイヤを成形し、ベルト層を含む円筒状のベルトトレッド組立体を成形し、該ベルトトレッド組立体をトランスファー装置で1次グリーンタイヤの外周側に搬送し、トロイダル状に膨張させた1次グリーンタイヤに対してベルトトレッド組立体を圧着する工程を含む空気入りラジアルタイヤの製造方法において、トランスファー装置がベルトトレッド組立体の両側部を拘束しつつセンター部の膨らみを許容する状態で、1次グリーンタイヤとベルトトレッド組立体とを圧着する。